

LAPORAN KERJA PRAKTIK

PENGENDALIAN MUTU PRODUK MI BASAH DENGAN *CONTROL CHART* DAN DIAGRAM *FISHBONE* DI CV. SUNDORO INDONESIA SEMARANG, JAWA TENGAH



Disusun oleh:

**Hasna Assyifa Khoerunnisa
(1800033059)**

**PROGRAM STUDI TEKNOLOGI PANGAN
FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI
UNIVERSITAS AHMAD DAHLAN
MEI, 2021**

HALAMAN PENGESAHAN

**PENGENDALIAN MUTU PRODUK MI BASAH DENGAN *CONTROL CHART* DAN
DIAGRAM *FISHBONE* DI CV. SUNDORO INDONESIA SEMARANG, JAWA
TENGAH
2021**

Disusun oleh:

Hasna Assyifa Khoerunnisa

(1800033059)

Yogyakarta, 13 Agustus 2021

Telah diperiksa dan disetujui oleh:

Dosen Pembimbing,



Amalya Nurul Khairi, S.T.P., M.Sc.

NIY. 60160964

Mengetahui,

Kaprodi Teknologi Pangan,



Ika Dyah Kumalasari, S.Si., M.Sc., Ph.D.

NIY. 60160914

Ringkasan

PENGENDALIAN MUTU PRODUK MI BASAH DENGAN *CONTROL CHART* DAN DIAGRAM *FISHBONE* DI CV. SUNDORO INDONESIA SEMARANG, JAWA TENGAH

Oleh:

Hasna Assyifa Khoerunnisa

(1800033059)

Universitas Ahmad Dahlan

CV. Sundoro Indonesia merupakan perusahaan yang bergerak di bidang pangan bakmi kemasan dan bumbu praktis. CV. Sundoro Indonesia berdiri sejak tahun 2018 yang terletak di Ruko Jatisari Indah Block C No. 19, Jl. Raya Semarang-Boja, Jatisari, Kec. Mijen, Kota Semarang, Jawa Tengah 50218. CV. Pengendalian mutu dilakukan untuk mengetahui adanya *defect* mi basah saat produksi. *Defect* mi basah di CV. Sundoro Indonesia ditandai dengan hasil mi yang terlalu lembek sehingga untaian mi menyatu.

Laporan kerja praktik yang berjudul ‘Pengendalian Mutu Produk Mi Basah dengan *Control Chart* dan Diagram *Fishbone* di CV. Sundoro Indonesia Semarang, Jawa Tengah’ bertujuan untuk mengetahui jumlah *defect* mi basah selama produksi, sehingga dapat dicari penyebab dan solusi untuk menyelesaikan masalah tersebut. Pengendalian mutu untuk menyelesaikan masalah pada laporan ini menggunakan *seven tools* yang terdiri dari *control chart* dan diagram *fishbone*.

Hasil yang didapatkan setelah dilakukan analisis menggunakan peta kendali *P-Chart* bahwa data bakmi *defect* ada yang melewati batas LCL dan UCL pada data hari pertama dan hari kedua. Sedangkan untuk hasil analisis diagram *fishbone* terdapat beberapa faktor yang menyebabkan permasalahan tersebut. Faktor-faktor yang menyebabkan mi *defect* adalah faktor bahan baku, manusia, mesin, dan proses. Faktor utama yang sangat berpengaruh menyebabkan mi *defect* adalah faktor proses.

Keyword: *mi basah, defect, control chart, fishbone*